

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日 2002年11月 7日
Date of Application:

出願番号 特願2002-323230
Application Number:

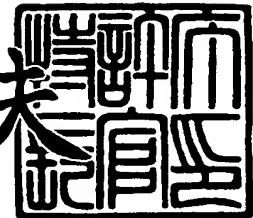
[ST. 10/C] : [JP2002-323230]

出願人 大和グラビヤ株式会社
Applicant(s):

2003年10月 6日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今井 康夫



【書類名】 特許願
【整理番号】 P200200674
【提出日】 平成14年11月 7日
【あて先】 特許庁長官殿
【国際特許分類】 B65D 33/25
【発明者】
【住所又は居所】 愛知県名古屋市北区金城1丁目7番23号 大和グラビヤ株式会社内
【氏名】 柴田 幸彦
【特許出願人】
【識別番号】 000208226
【氏名又は名称】 大和グラビヤ株式会社
【代理人】
【識別番号】 100068087
【弁理士】
【氏名又は名称】 森本 義弘
【電話番号】 06-6532-4025
【手数料の表示】
【予納台帳番号】 010113
【納付金額】 21,000円
【提出物件の目録】
【物件名】 明細書 1
【物件名】 図面 1
【物件名】 要約書 1
【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 ジッパー付き包装袋

【特許請求の範囲】

【請求項1】 袋の開口端付近において表側および裏側または裏側および表側の各シート部の内面に雄型のジッパー部と雌型のジッパー部を接合させ、袋を立てた状態におけるジッパー配設位置よりも上側に位置する袋の開口端をヒートシールにて閉じてなるジッパー付き包装袋において、両ジッパー部間の噛み合い部の少なくとも下側位置において、両ジッパー部間を手で剥離できる程度のヒートシール強度で界面剥離可能、あるいは層間剥離可能、あるいは凝集剥離可能に接合させてあることを特徴とするジッパー付き包装袋。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、ジッパー付き包装袋に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

従来のこの種ジッパー付き包装袋としては例えば実用新案登録第2557256号公報などで知られているものがある。即ち、袋の開口端付近における対向位置に雌雄係合する開閉可能なジッパーを一体的に設けたものが古くから知られている。

【0003】

このような雌雄係合する開閉可能なジッパーを一体的に設けた包装袋にあって、ジッパーを開閉する前は袋の開口端近傍の辺を含めて周辺がヒートシールにて閉じられており、ジッパーを開いて袋の内容物を取り出すときは袋の開口端近傍の辺のヒートシール部をカットして取り除き、かかる状態でジッパーを開いて内容物を取り出しているのが現状である。

【0004】

【特許文献1】

実用新案登録第2557256号公報

【0005】**【発明が解決しようとする課題】**

上記のようなジッパー付き包装袋は、袋の開口端近傍の辺のヒートシール部をカットした後、ジッパーを開いて内容物を取り出しているのであるが、商品（内容物が入っている袋）の搬送途中などにおいて内容物の圧などでジッパーの雌雄の噛み合い部の僅かな隙間から内容物（液状のもの）がジッパー部と袋の開口端近傍の辺のヒートシール部との間に溜まることがあり、かかる状態で購入した消費者が内容物を取り出すために袋の開口端近傍の辺のヒートシール部をカットしたとき、ジッパー部と袋の開口端近傍の辺のヒートシール部との間に溜まっている液状の内容物が零れ出るという問題があった。

【0006】

本発明はこのような課題を解決するもので、搬送途中などにおいてジッパー部と袋の開口端の辺のヒートシール部との間に内容物が入り込むのを防止することを目的とするものである。

【0007】**【課題を解決するための手段】**

この課題を解決するために本発明は、袋の開口端付近において表側および裏側または裏側および表側の各シート部の内面に雄型のジッパーテープと雌型のジッパーテープを接合させ、袋を立てた状態におけるジッパー配設位置よりも上側に位置する袋の開口端をヒートシールにて閉じてなるジッパー付き包装袋において、両ジッパーテープ間の噛み合い部の少なくとも下側位置において、両ジッパーテープ間を手で剥離できる程度のヒートシール強度で界面剥離可能、あるいは層間剥離可能、あるいは凝集剥離可能に接合させてあることを要旨とするものである。

【0008】

この構成により、包装袋の開口端付近における内面にヒートシールにて接合させることにより設けられる雄型のジッパーテープと雌型のジッパーテープの噛み合い部の少なくとも下側位置において、両ジッパーテープ間をヒートシールにて接合させて閉じてあることにより、両ジッパーテープ間の噛み合い部の隙間から

の液状の内容物の漏れはなく、内容物がジッパー部と開口端の辺のヒートシール部との間に溜まることがない。そして、両ジッパーテープ間の噛み合い部の少なくとも下側位置において、両ジッパーテープ間を手で剥離できる程度のヒートシール強度で界面剥離可能、あるいは層間剥離可能、あるいは凝集剥離可能に接合させてあることにより、包装袋から内容物を取り出すときは包装袋の開口端近傍の辺のヒートシール部をカットして取り除き、かかる状態でジッパーを開いて両ジッパーテープ間の接合部を指で簡単に剥離させることができ、包装袋から内容物を取り出すことができる。

【0009】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の一実施の形態について、図面に基づいて説明する。

図1～図3において、1は四方シールタイプの包装袋で、この包装袋1の開口端付近において表側および裏側（または裏側および表側）の各シート部2、3の内面に雄型のジッパーテープ4と雌型のジッパーテープ5をヒートシールにて接合させることにより一体的に設けている。

【0010】

前記包装袋1を構成するシート部2、3は外層2a、3aがナイロンフィルム、内層2b、3bがポリエチレンフィルムからなる2層構造であり、この包装袋1の開口端付近における各シート部2、3の内面に接合される雄型のジッパーテープ4と雌型のジッパーテープ5は次に述べるような材料で作られている。

【0011】

例えば、雄型のジッパーテープ4の材料をA、雌型のジッパーテープ5の材料をBとしたとき、Aはホットメルト型接着樹脂、Bはポリプロピレン系樹脂であり、前記各シート部2、3の内層2b、3bに対向する雄型のジッパーテープ4の材料であるAおよび雌型のジッパーテープ5の材料であるBの面にはそれぞれ共押し出しによりポリエチレン系樹脂層6およびホットメルト型接着樹脂層7が形成されている。そして、雄型のジッパーテープ4をシート部2の内面に、雌型のジッパーテープ5をシート部3の内面にそれぞれ例えば180度の温度で、シール時間一秒、シール圧20N/cm²でヒートシールしたとき、ジッパーテー

プ4のポリエチレン系樹脂層6とシート部2のポリエチレンフィルムの内層2bとが互いに融着し、ジッパー�ペー�プ5のホットメルト型接着樹脂層7はシート部3のポリエチレンフィルムの内層3bに融着する。このとき、ジッパー�ペー�プ4のポリエチレン系樹脂層6とシート部2の内層2bのポリエチレンフィルムは同種であるので完全に融着し、ジッパー�ペー�プ5のホットメルト型接着樹脂層7とシート部3の内層3bのポリエチレンフィルムが5N/15mm程度のヒートシール強度で接合する。即ち、ホットメルト型接着樹脂は加熱されることによりポリエチレンなどのポリオレフィン系の樹脂に対して接着する性質を有し、ポリオレフィン系の樹脂に対するヒートシール強度は5N/15mm以上であることが実験により判明している。

【0012】

また、本実施の形態のジッパー付き包装袋1は包装袋1を立てた状態におけるジッパー配設位置における下端部（幅方向一端部）で両ジッパー�ペー�プ4, 5間をヒートシールにて界面剥離可能に接合している。8はこの両ジッパー�ペー�プ4, 5間の接合部である。このジッパー�ペー�プ4の材料はホットメルト型接着樹脂、ジッパー�ペー�プ5の材料はポリプロピレン系樹脂であるので、ヒートシール強度は前述の5N/15mm程度である。この5N/15mm程度のヒートシール強度は手で簡単に剥離できる程度である。

【0013】

なお、雄型のジッパー�ペー�プ4と雌型のジッパー�ペー�プ5の噛み合い部9に熱を掛けると変形してしまうので、ジッパー配設位置における上下両端部のみを外側からシールヘッドで挟み付けてヒートシールしている。

【0014】

ところで、前記ホットメルト型接着樹脂としては種々のものが知られているが、本実施の形態では両ジッパー�ペー�プ4, 5間を界面剥離可能に接合するのに適した樹脂として、例えばヒロダイン（株）製のエチレン・酢酸ビニル共重合体を主成分とするエチレン・エチルアクリレート共重合体と石油樹脂、テレピン樹脂およびロジン系樹脂からなる群から選ばれた少なくとも一種の樹脂からなる樹脂組成物で形成されたものが用いられる。

【0015】

また、上記した実施の形態では雄型のジッパー部4の材料をホットメルト型接着樹脂、雌型のジッパー部5の材料をポリプロピレン系の樹脂としているが、逆であっても良い。その場合、雄型のジッパー部4にホットメルト型接着樹脂層、雌型のジッパー部5にポリエチレン系樹脂層を形成する。さらに、雄型のジッパー部4もしくは雌型のジッパー部5の材料をポリプロピレン系の樹脂とする代わりに他の材料、例えばナイロンあるいはポリエチレンテレフタレートなどとすることも可能である。

【0016】

また、上記した実施の形態では包装袋1は四方シールタイプの袋であるが、ガゼットタイプ、合掌タイプ、スタンドパックタイプなどの袋にも適用できるものである。

【0017】

さらに、上記した実施の形態ではジッパーにはスライダーが設けられていないが、スライダー付きのジッパーにも実施できることは言うまでもない。

上記のようにしてジッパーが設けられた包装袋1の内部には内容物が充填され、最終的に包装袋1の充填口がヒートシールにて閉じられる。10は包装袋1の周囲のヒートシール部である。

【0018】

以上述べたように、本実施の形態では包装袋1を立てた状態におけるジッパー配設位置における下端部（幅方向一端部）で両ジッパー部4、5間を手で簡単に剥離できる程度のヒートシール強度で接合させてることにより、搬送途中などにおいて両ジッパー部4、5間の噛み合い部9の隙間に液状の内容物が入り込むようなことがない。

【0019】

そこで、包装袋1から内容物を取り出すときは包装袋1の開口端の辺のヒートシール部10をカットして取り除き、かかる状態でジッパーを開いてジッパー配設位置における下端部の接合部8間を指で剥離させることにより、包装袋1から内容物を取り出すことができる。ところで、前記ジッパー部4、5間の接合

部8のヒートシール強度と、前記ポリプロピレン系の樹脂で作られホットメルト型接着樹脂層7が設けられている雌型のジッパーＴape5と包装袋1の内面とのヒートシール強度は同程度であるが、接合部8がジッパー配設位置における下端部に位置しているので、ジッパーの下側の接合部8間を指で剥離させる際に雌型のジッパーＴape5と包装袋1との間の剥離は生じにくくなる。なお、図面に示す実施の形態ではジッパー配設位置における下端部に前記ジッパーＴape4, 5間の接合部8を設けているが、この接合部8を含めてジッパー配設位置における上端部よりやや下側の位置にもジッパーＴape4, 5間の接合部を設けるようにしても良い。

【0020】

また、上記実施の形態では前記両ジッパーＴape4, 5の噛み合い部9よりも下側位置で両ジッパーＴape4, 5間を手で剥離できる程度のヒートシール強度で界面剥離可能に接合させているが、層間剥離可能、あるいは凝集剥離可能に接合させてあっても良い。例えば、この凝集剥離用に使用されるホットメルト型接着樹脂として、三菱化学（株）製のVMX（登録商標）で知られるポリオレフィンを主成分とし、ラジカル重合性モノマーでグラフト変性されたポリオレフィン樹脂に非晶性ビニルポリマーを均質に含有する多成分系ポリマーと、分散相をポリオレフィンにスチレンを分散したものをポリマーアロイした樹脂が適している。

【0021】

また、上記実施の形態では包装袋1は外層2a, 3aがナイロンフィルム、内層2b, 3bがポリエチレンフィルムからなる2層構造のシート部2, 3によつて作られた合成樹脂製のものであるが、その材料は特に限定されるものではない。つまり、包装袋1の材料は少なくとも内層がヒートシールの必要性からポリエチレンフィルムやポリプロピレンフィルムなどの合成樹脂フィルムで作られたものであれば、その内層に積層される材料は合成樹脂以外のものでも良い。

【0022】

また、上記実施の形態ではホットメルト型接着樹脂からなる雄型のジッパーＴape4およびポリプロピレン系樹脂からなる雌型のジッパーＴape5において、

前記各シート部2, 3の内層2b, 3bに対向する面にそれぞれポリエチレン系樹脂層6およびホットメルト型接着樹脂層7が形成されているが、ポリプロピレン系樹脂からなる雌型のジッパー部5側に設けられるホットメルト型接着樹脂層7は必要であるが、ホットメルト型接着樹脂からなる雄型のジッパー部4側に設けられるポリエチレン系樹脂層6は特に設けなくても良い。また、雄型もしくは雌型の一方のジッパー部をホットメルト型接着樹脂で構成し、他方のジッパー部をポリエチレン系樹脂で構成することも可能で、その場合、ポリエチレン系樹脂からなる他方のジッパー部とシート部3の内層3bのポリエチレンフィルムは同種であるので完全に融着し、ホットメルト型接着樹脂からなる一方のジッパー部とシート部4の内層4bのポリエチレンフィルムは前記実施の形態と同様に5N/15mm程度のヒートシール強度で接合する。また、両ジッパー部間のヒートシール強度も5N/15mm程度で、両者間は前記実施の形態と同様に界面剥離可能、あるいは層間剥離可能、あるいは凝集剥離可能に接合される。

【0023】

さらに、上記実施の形態では両ジッパー部4, 5を包装袋1の各シート部2, 3の内面にヒートシールにて接合させているが、溶融押し出しされた直後の溶融状態の両ジッパー部4, 5をシート状態の包装袋1の各シート部2, 3の内面に重ねて接合させることによっても両ジッパー部4, 5を包装袋1の各シート部2, 3の内面に装着させることができる。

【0024】

【発明の効果】

以上のように本発明によれば、包装袋の開口端付近における内面にヒートシールにて接合させることにより設けられる雄型のジッパー部と雌型のジッパー部の噛み合い部の少なくとも下側位置において、両ジッパー部間をヒートシールにて接合させて閉じてあることにより、両ジッパー部間の噛み合い部の隙間からの液状の内容物の漏れはなく、内容物がジッパー部と開口端の辺のヒートシール部との間に溜まることがない。そして、両ジッパー部間の噛み合い部の少なくとも下側位置において、両ジッパー部間を手で剥離できる程

度のヒートシール強度で界面剥離可能、あるいは層間剥離可能、あるいは凝集剥離可能に接合させてあることにより、包装袋から内容物を取り出すときは包装袋の開口端近傍の辺のヒートシール部をカットして取り除き、かかる状態でジッパーを開いて両ジッパー部間の接合部を指で簡単に剥離させることができ、包装袋から内容物を取り出すことができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明の一実施の形態におけるジッパー付き包装袋の斜視図である。

【図2】

同ジッパー付き包装袋の要部拡大断面図である。

【図3】

同ジッパー付き包装袋を開けるときの状態を示す要部拡大断面図である。

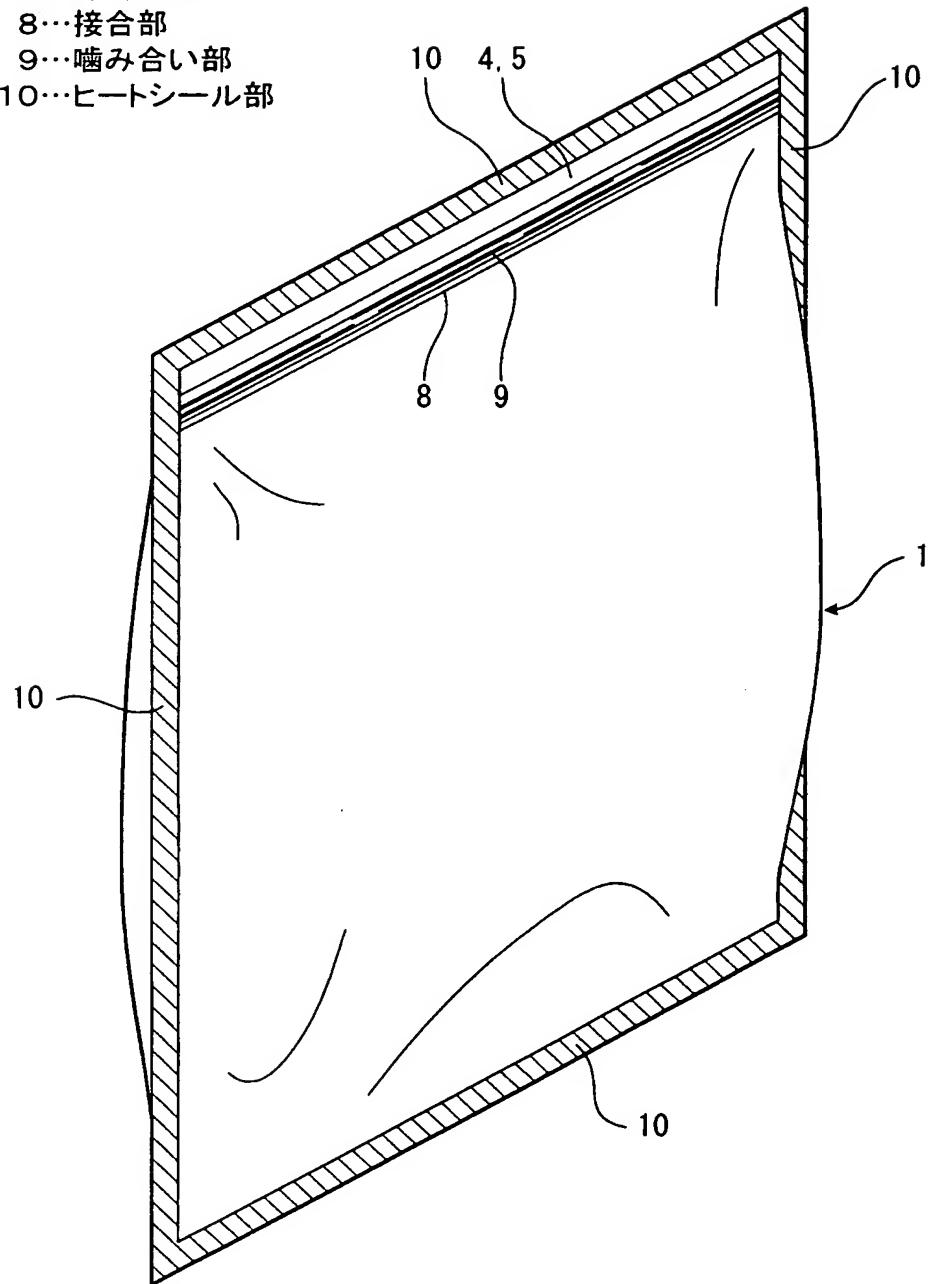
【符号の説明】

1	包装袋
2, 3	シート部
2 a, 3 a	外層
2 b, 3 b	内層
4	雄型のジッパー部
5	雌型のジッパー部
6	ポリエチレン系樹脂層
7	ホットメルト型接着樹脂層
8	接合部
9	噛み合い部
10	ヒートシール部

【書類名】 図面

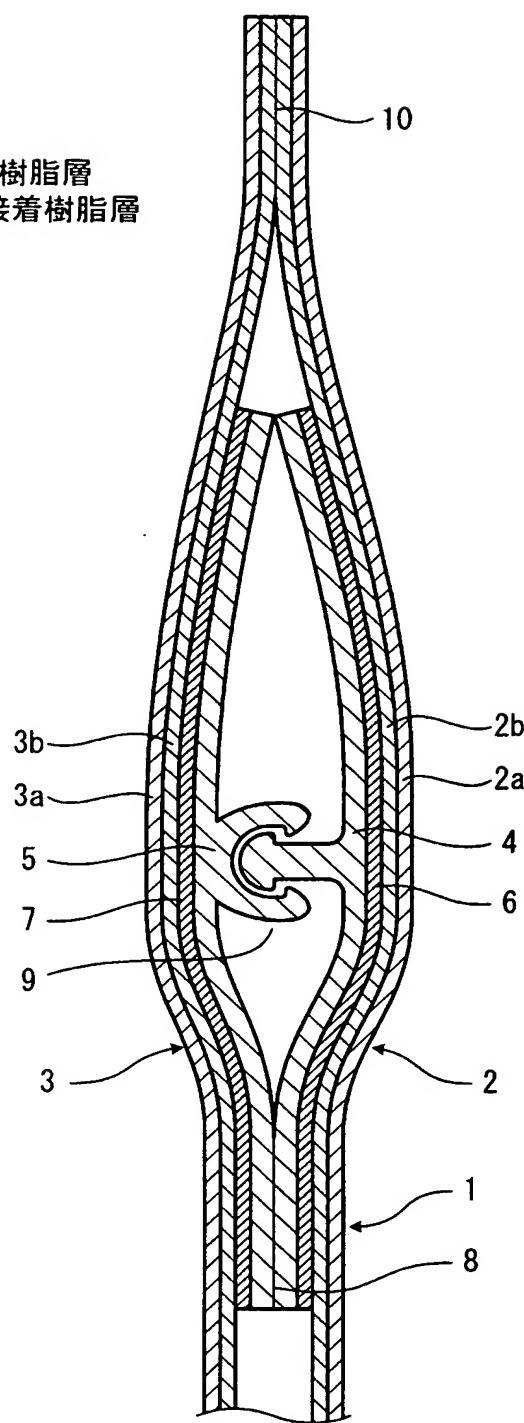
【図1】

1…包装袋
4…雄型のジッパー部
5…雌型のジッパー部
8…接合部
9…噛み合い部
10…ヒートシール部

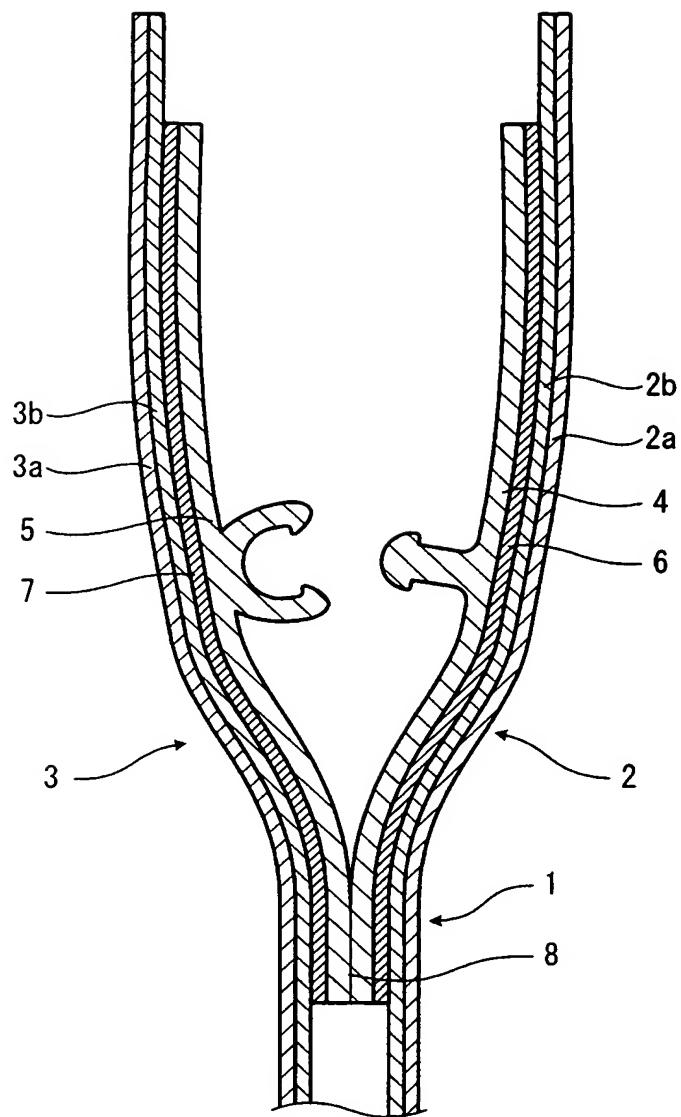


【図2】

2, 3…シート部
2a, 3a…外層
2b, 3b…内層
6…ポリエチレン系樹脂層
7…ホットメルト型接着樹脂層



【図3】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 搬送途中などにおいてジッパー部と袋の開口端の辺のヒートシール部との間に内容物が入り込むのを防止する。

【解決手段】 袋1の開口端付近において表側および裏側の各シート部2, 3の内面に雄型のジッパーテープ4と雌型のジッパーテープ5をヒートシールにて接合させ、袋1を立てた状態におけるジッパー配設位置よりも上側に位置する袋1の開口端をヒートシールにて閉じてなるジッパー付き包装袋において、両ジッパーテープ4, 5間の噛み合い部9の少なくとも下側位置において、両ジッパーテープ4, 5間を手で剥離できる程度のヒートシール強度で界面剥離可能に接合させた。

【選択図】 図2

特願2002-323230

出願人履歴情報

識別番号 [000208226]

1. 変更年月日 1990年 8月30日

[変更理由] 新規登録

住所 愛知県名古屋市北区金城1丁目7番23号
氏名 大和グラビヤ株式会社